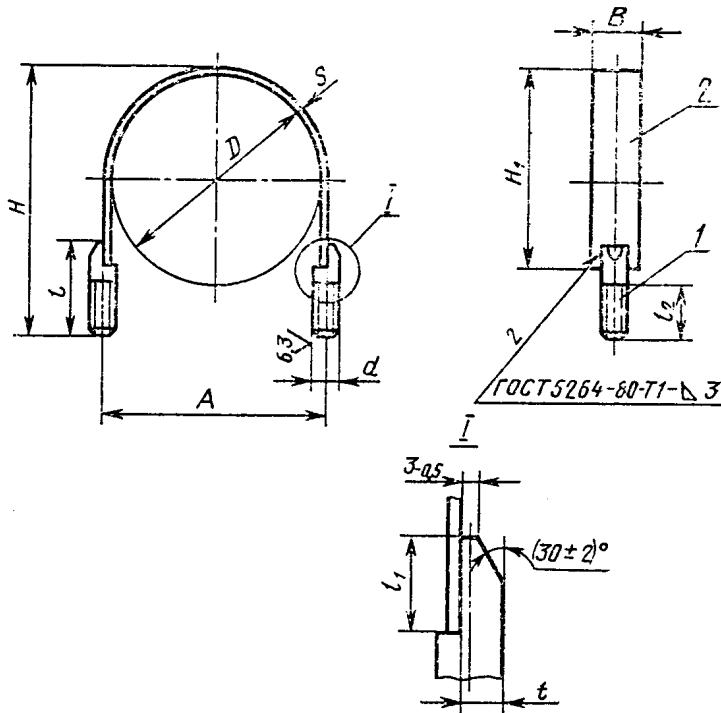


**Государственный стандарт СССР ГОСТ 24138-80**  
**"Детали крепления трубопроводов. Хомуты сварные. Конструкция и размеры"**  
**(введен в действие постановлением Госстандарта СССР**  
**от 25 апреля 1980 г. N 1891)**

**Pipe-line fastening parts. Welded clamps. Design and dimensions**

Срок введения с 1 января 1981 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные хомуты диаметром D от 100 до 540 мм.
2. Конструкция и размеры сварных хомутов должны соответствовать указанным на [чертеже](#) и в [таблице](#).



"Чертеж"

Размеры, мм

D		A +-1	H +-3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2				Поз. 2		Масса, кг
Применяемость								Пластина		
								Кол. 1		
				1	l_1	l_2, не	d	t	B x s	H,
						менее		-0,5		+-1
				+-0,5						

100	107	135	60	20	35	M12	7,5	30X2	95	0,215
105	112	140							100	0,221
110	117	145	65		40				100	0,232
115	122	150							105	0,240
120	127	170	80		50				110	0,271
125	132	175							115	0,277
130	137	180							120	0,283
135	142	185			55				125	0,291
140	147	190	85	25					130	0,304
145	152	195							135	0,312
150	157	200							140	0,316
155	162	205							145	0,322
160	167	210	85	25					150	0,328
165	172	215							155	0,334
170	177	220							160	0,340

175	182	225								165	0,346
180	187	230								170	0,359
185	192	235	90	30						175	0,365
190	197	240								180	0,371
195	202	245								185	0,377
200	211	250				M16	10,5	36X3		190	0,685
210	221	270	100		65					200	0,737
225	236	285								215	0,770
245	256	305	110	35						230	0,832
260	271	325	115							245	0,884
275	286	340	120	40						260	0,929
300	311	360		45				40X3		285	1,050
330	341	390								315	1,121
360	371	425								350	1,203
380	391	440	125	50						365	1,256

430	441	495	130		70			415	1,392
455	466	525	135					440	1,469
490	501	555	140				50X3	465	1,836
540	551	605	150	55				510	2,006

Пример условного обозначения хомута D=150 мм из стали Ст3сп с покрытием Ц9.хр:

Хомут 150-Ст3сп-Ц9.хр ГОСТ 24138-80

3. Отклонение оси поверхности d относительно оси поверхности B не должно быть более 2 мм.

4. Допуск параллельности и перекос осей поверхности d не должны быть более 2 мм.

5. Допускается сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 и контактная по ГОСТ 15878-79 по соглашению с заказчиком.

6. Сварочные материалы должно выбирать предприятие-изготовитель в зависимости от свариваемых материалов.

7. Технические требования - по ГОСТ 24140-80.